

zamboni

Officine Meccaniche Zamboni S.p.A. - Capitale interamente versato L. 510.000.000

VIA GIOVANNI VERGA, 3 - 40033 CASALECCHIO DI RENO (BOLOGNA)

C. P. 1684 AD - Tel. 57.20.33 - 57.42.38 - Telex 510361 OMZ BO I - 卐 Oemmezeta Bo



sab-100

AGENTI ESCLUSIVI RAMO PASTIFICIO:

dott. ingg. M., G. BRAIBANTI & C. S.p.A.

MILANO - LARGO TOSCANINI, 1 - TEL. 79.23.93-78.09.31

Il prodotto pesato da una o più pesatrici LEW (1) viene avviato da una catenaria a spintori (2) alla sezione di formatura sacchetto che è essenzialmente costituita da un sistema di svolgimento film posto a 90° e corredato di due portabobine (3), da un sistema di saldatura longitudinale continua ottenuta con rulli di traino film (5), saldatura (6) e ripiegatura (7) che agiscono superiormente; tale metodo di formazione agevola — con la superficie inferiore continua del film — l'introduzione del prodotto (4).

Le saldature trasversali sono effettuate in traslazione da una pinza mobile (8) ed il contemporaneo taglio di distacco avviene a mezzo di un coltello mobile (9).

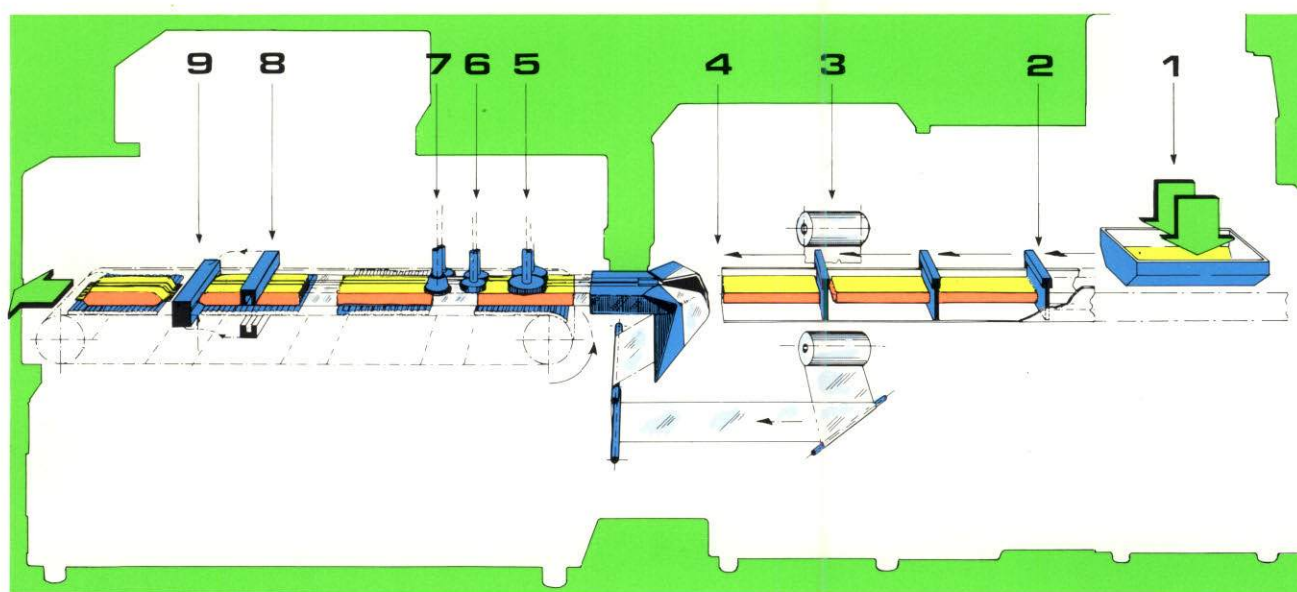
La motorizzazione generale è gestita da inverter.



sab-100 The product weighed by one or more LEW weighers (1) is pushed by a system of chains (2) to the bag forming section including: film unwinding system positioned at 90° and provided with 2 roll-holders (3); continuous longitudinal sealing achieved through a system of rollers, acting from the upper side, that pull (5), seal (6) and fold the film web (7); this method of bag formation — with the continuous lower surface of the film web — facilitates the product filling (4).

The cross seals are made during film advancement by reciprocating jaws (8); at the same time a reciprocating knife cuts the film for bag separation.

The main drive is controlled by an inverter.



sab-100 Le produit pesé par une ou plusieurs peseuses LEW (1) est acheminé par une chaîne avec dispositifs de poussée (2) vers la section de formation des sachets, laquelle est essentiellement constituée par un système de déroulement du film placé à 90° et équipé de deux porte-bobines (3), par un système de soudure longitudinale continue obtenue grâce à des rouleaux d'entraînement (5), soudure (6) et pliage (7) du film qui agissent au niveau supérieur; cette méthode de formation facilite — avec la surface inférieure continue du film — l'introduction du produit. (4).

Les soldures transversales sont effectuées en translation par une pince mobile (8), et la coupe de séparation simultanée se réalise au moyen d'un couteau mobile (9).

La motorisation générale est commandée par inverter.

sab-100 Das mit einer bzw. mehreren Waagen Typ LEW (1) gewogene Produkt wird durch eine Kettenlinie mit Schiebern (2) zur Beutelbildungsstation zugeführt. Diese besteht hauptsächlich aus einem Filmabwicklungssystem auf 90° gestellt und mit 2 Rollenträgern (3) ausgerüstet, aus einer kontinuierlichen Längssiegelung, die durch Filmzug - (5) Siegelung (6) und Faltungsrollen (7) bewerkstelligt wird. Diese Rollen eingreifen am Beuteloberteil. Diese Beutelbildungssystem erleichtert die Einführung des Produktes (4), dank der kontinuierlichen Filmzuführung. Die Quersiegelungen erfolgen über eine bewegliche Siegelbacke (8) und der gleichzeitige Filmabschnitt mittels eines beweglichen Messers (9).

Die allgemeine Motorisierung wird über einen stufenlosen Inverter gesteuert.

sab-100 El producto pesado por una o más balanzas LEW (1) es conducido, por medio de una cadena transportadora con dispositivos de empuje, a la sección de formación de la bolsita. Dicha sección está esencialmente constituida por un sistema de desenrollado de la película, puesto a 90°, y provisto de 2 portabobinas (3), por un sistema de soldadura longitudinal continua obtenido con rodillos de arrastre (5), soldadura (6) y dobladura (7) de la película que actúan en la parte superior; dicho método de formación agiliza — con la superficie inferior continua de la película — la introducción del producto. Las soldaduras transversales son efectuadas en translación por una pinza móvil (8) y el contemporáneo corte de separación sucede por medio de un cuchillo móvil (9).

La motorización general está controlada por «inverter».

	Produzione Production Leistung Output Producción m'	Larghezza Largeur Breite Width Ancho mm.	Lunghezza Longueur Länge Length Largo mm.	Altezza Hauteur Höhe Height Alto mm.	Potenza Force Antriebskraft Driving Power Potencia kW	Aria compressa Air comprimé Druckluft Compressed air Aire comprimido nl/m'	Peso Poids Gewicht Weight Peso Kg.
SAB - 1 LEW	80	1.150	3.900	2.100	5,0	120	2.330
SAB - 2 LEW	100	2.250	4.000	2.100	5,5	170	2.850